

**Abstract**

1. **Production device.**
2. The invention relates to a production device for execution of a blow molding, charging, and sealing process for plastic containers having at least one first type of molding device (10) into which at least one tube of plasticized plastic material may be introduced. In that the respective molding device (10) of the first type may be pivoted to individual spatially separate stations (22, 24, 26) about an axis (20), and in that at least one station (24) performs the function of blow molding of the container and another station (26) that of charging and sealing the container thus blow molded, it is possible at least simultaneously to blow-mold a tube of plasticized plastic material for production of the plastic container and to charge a corresponding container produced in this manner at the other station with the medium, in particular one in the form of a fluid, and to seal it. The cycle times may accordingly be reduced in comparison to such cycle times of production devices of the state of the art and so the rates of output of charged containers sealed under sterile condition to be produced may be significantly increased.
3. FIG. 1.

519, 204

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

Rec'd PCT/PTO 08 DEC 2004

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
2. Dezember 2004 (02.12.2004)

PCT

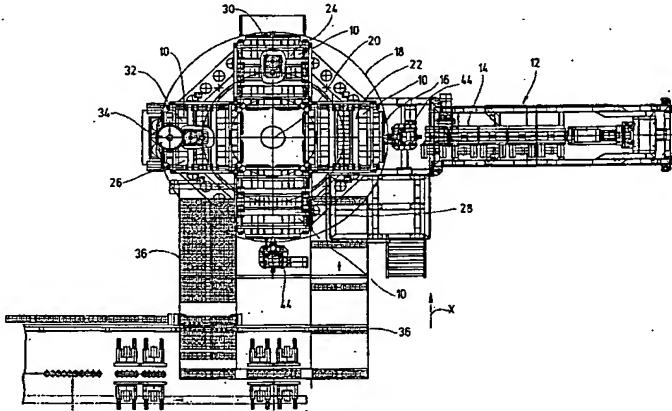
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2004/103817 A1

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B65B 3/02  
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2004/004419  
(22) Internationales Anmeldedatum:  
27. April 2004 (27.04.2004)  
(25) Einreichungssprache: Deutsch  
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch  
(30) Angaben zur Priorität:  
103 23 335.0 23. Mai 2003 (23.05.2003) DE  
(71) Anmelder und  
(72) Erfinder: HANSEN, Bernd [DE/DE]; Talstrasse 22-30,  
74429 Sulzbach-Laufen (DE).  
(74) Anwalt: BARTELS UND PARTNER; Lange Strasse 51,  
70174 Stuttgart (DE).  
(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,  
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,  
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,  
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,  
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,  
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,  
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,  
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,  
ZW.  
(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für  
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR BLOW MOULDING, FILLING AND CLOSING PLASTIC CONTAINERS

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM BLASFORMEN, FÜLLEN UND VERSCHLIESSEN VON KUNSTOFFBEHÄLTERN





GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

**Veröffentlicht:**

— mit internationalem Recherchenbericht

---

ist und dass zumindest eine Station (24) dem Blasformen des Behälters dient und eine weitere Station (26) dem Befüllen und Verschliessen des derart blasgeformten Behälters, ist es möglich, zumindest zeitgleich einen Schlauch aus plastifiziertem Kunststoffmaterial zum Herstellen des Kunststoffbehälters blaszuformen und einen entsprechend derart hergestellten Behälter in der anderen Station mit dem Medium, insbesondere in Form eines Fluids, zu befüllen und zu verschliessen. Demgemäß lassen sich die Taktzeiten gegenüber den bekannten Herstellvorrichtungen reduzieren und damit die Ausstossraten an herzustellenden befüllten und steril verschlossenen Behältern deutlich erhöhen.